

Work Order ID 54592

December 14, 2009 1:12:43 PM

Page 1

Item ID: D2694

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 14/12/2009 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 21/12/2009 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2694

Rev H

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

*** QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek ***

Issue P/O:

10946

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

CL 09/12/15 ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging


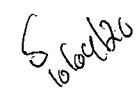

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

PC/3/3 ①

W/O: 54592		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10.04.14	130	LOCATE D2204-9 LATCHES PER MARKED-UP DWG ATTACHED				 10.04.14 OS1 042	 10.04.14
10.04.20	150	USE D2461-1700 SEAL INSTEAD OF D2462-1700				 10.04.20 OS1 042	

Part No: D 2694 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54592

December 14, 2009 1:12:43 PM

Page 2

Item ID: D2694

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 14/12/2009 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 21/12/2009 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

S 10/03/08

(X)

Quality Control

Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

Fit is good but slightly with a Bow

130

Small Fab

0.00



Small Fab

Memo

0.00

S 10-03-08

Small Fab

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

PTO
(Previous page)

140

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

S 10/03/08

(X)

Quality Control

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54592

December 14, 2009 1:12:43 PM

Page 3

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 14/12/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 21/12/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150



Small Fab

0.00

Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

Assemble as per Dwg D2694
Use DT8023 for (10) holes on base.

ET 10-04-20



160



QCS- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

S 10/14/20



170



Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00

Packaging


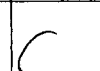

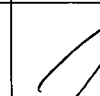
Memo

0.00

Packaging

PPPS6614

10/14/21

W/O: 54592		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
10-04-20	150	Bend Backer plates 2528-1 + 2528-3 to accommodate radius in to + Bottom	ET	10-04-20		 10-04-20 05/04/2	 10/04/20	
10-04-21	150	add to pick list D 2258-160 + D 3605-1 placards include <u>DSE 9388</u> D 2258-160 <u>B32986</u> D 3605-1 <u>B52508</u>	ET	10-04-21		 10-04-21	 10-04-21	
		<u>was done</u>		10-04-21				

Part No: D2694 PAR #: N/A Fault Category: Sm fab NCR: (Yes) No DQA: 11 Date: 10-05-03
 Resolution: Re-work Disposition: Re-work QA: N/C Closed 10 Date: 10/05/03

NCR: 54592		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
10-04-20	150	upon installation of hinge rivet were loose + unsatisfactory r.c. process / rivets were forced by QC, for a simple test, regarding a pool issue.	<i>[Signature]</i> 10/04/21	Drill out rivets from hinge + reinstall rivets ADG2ABS B112896 Y38	ET 10-04-20	<i>[Signature]</i> 10/04/21	<i>[Signature]</i> 10/04/21	<i>[Signature]</i> 10-04-21
			<i>[Signature]</i> 10/04/21				<i>[Signature]</i> 10/04/21	<i>[Signature]</i> 10-04-21

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54592

December 14, 2009 1:12:43 PM



Page 4

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 14/12/2009 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 21/12/2009 Req'd Qty: 1.00

Customer:



Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

180

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/04/28 *[Signature]*

MF

10-4-28

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

December 14, 2009 1:12:47 PM

Page 1

Work Order ID: 54592

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407





Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	# Qty Issued	Date Issued	Status
D3001-1  Doubler		Manufactured	No			100	Each	14.0000	3.0000			
<div>Warehouse</div> <div>Location</div> <div>Main Warehouse</div> <div>ST</div> <div>36277</div> <div>Main Warehouse</div> <div>ST178</div> <div>52349</div>												
<div>Loc Qty</div> <div>1</div> <div>1</div> <div>13</div> <div>13</div>												
<div>Loc Code</div>												
D2202-1P  Side Pod Lid, 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000			
D2202-3P  Side Pod Base, 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000			
D2569  Hinge		Manufactured	No			130	Each	11.0000	1.0000			
<div>Warehouse</div> <div>Location</div> <div>Main Warehouse</div> <div>ST</div> <div>54566</div>												
<div>Loc Qty</div> <div>11</div> <div>11</div>												
<div>Loc Code</div>												

X 1 C209112115 2x B52349

54592 x 1 C2

54592 x 1 C2

10-3-0 SP (10)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

December 14, 2009 1:12:47 PM

Work Order ID: 54592

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments:

Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
----------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	----------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

D2204-9



Latch, Rubber

Manufactured

No

150

Each

28.0000

5.0000



10-3-8

[Handwritten signature]

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

28

39689

28

D2429-041



Spring Clip Assembly

Manufactured

No

150

Each

17.0000

1.0000



10-3-8

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

17

36272

17

D2462



Seal

Manufactured

No

150

f

756.2522

14.9158



Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse



ST404

756.2522

48530

756.2522

[Handwritten signature]

W/O: 54592		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10-04-20		use D 2461 in place of D 2462 to provide better seal D 2461 ^{+170"} B 55054	BT	10-04-20		 10-04-20 AS/1042	 10/04/20

Part No: D 2694 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 3

December 14, 2009 1:12:47 PM

Work Order ID: 54592

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Da # Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

D2528-1



Backer Plate

Manufactured

No

150

Each

34.0000

5.0000



10-3-8 *[Signature]*

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

34

47602

7

52655

27

2
3

D2528-3



Backer Plate

Manufactured

No

150

Each

27.0000

4.0000



10-3-8 *[Signature]*

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

27

52656

27

4

D3007-041



Strut

Manufactured

No

150

Each

6.0000

1.0000



10-3-8 *[Signature]* *[Signature]*

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST272A

6

53034

6

1

December 14, 2009 1:12:47 PM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 4

December 14, 2009 1:12:47 PM

Work Order ID: 54592

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod , 350/407


Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00


Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AD62ABS  rivet		Purchased	No			150	Each	271.0000	38.0000			

10-3-8 sl



Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	271	
110804	71	
112896	200	

22
16

AN4-5A  Bolt		Purchased	No			150	Each	182.0000	19.0000			
---	--	-----------	----	--	--	-----	------	----------	---------	--	--	--

10-3-8 sl 10

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	182	
100089	6	
106605	6	
108672	1	
109061	9	
110844	57	
111650	3	
112933	100	

19

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
		ADG2ABS		ADG2ABS B 17896	138			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 5

December 14, 2009 1:12:47 PM

Work Order ID: 54592

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod , 350/407


Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfr Purchase	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN456A 		Purchased	No			150	Each	1,701.000	1.0000			
Bolt												

10-3-8 SP

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	1701	
111279	1	
112314	300	
112641	100	
112720	100	
112829	300	
112933	300	
113149	600	

AN526C632R7



Screw

Purchased

No

150

Each

296.0000

2.0000

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	296	
112385	296	

10-3-8 - SP

2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 6

December 14, 2009 1:12:48 PM

Work Order ID: 54592

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod , 350/407


Comments:

Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN960JD6  Washer		Purchased	No			150	Each	1,394.000	2.0000		10-3-8	SP

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

1394

104537

1093

6085

301

150

Each

1,907.000 21.0000

2

AN960JD416

Washer

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

1907

108161

329

110523

340

111279

101

111916

482

112314

655

16941

0

4113706, 10-3-8

December 14, 2009 1:12:48 PM

Shop Packet Print

Page 6

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 7

December 14, 2009 1:12:48 PM

Work Order ID: 54592



Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 14/12/2009

Required Date: 21/12/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	-----------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

MS21042L4

Purchased

No

150

Each

4,915.000

20.0000



Nut

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

4915

110507

184

111827

3731

113422

1000

15924

0

10-3-8 SL

MS21042L06

Purchased

No

150

Each

340.0000

2.0000



Nut

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

340

110123

11

110731

14

111548

1

112243

14

112369

100

112433

100

112465

100

10-3-8 SL (10)

December 14, 2009 1:12:48 PM

Shop Packet Print

Page 7

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART**RELEASED**
07.07.23

DESIGN <i>921</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>13</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *511398*
PL040-14

GENERAL NOTES:

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
 - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

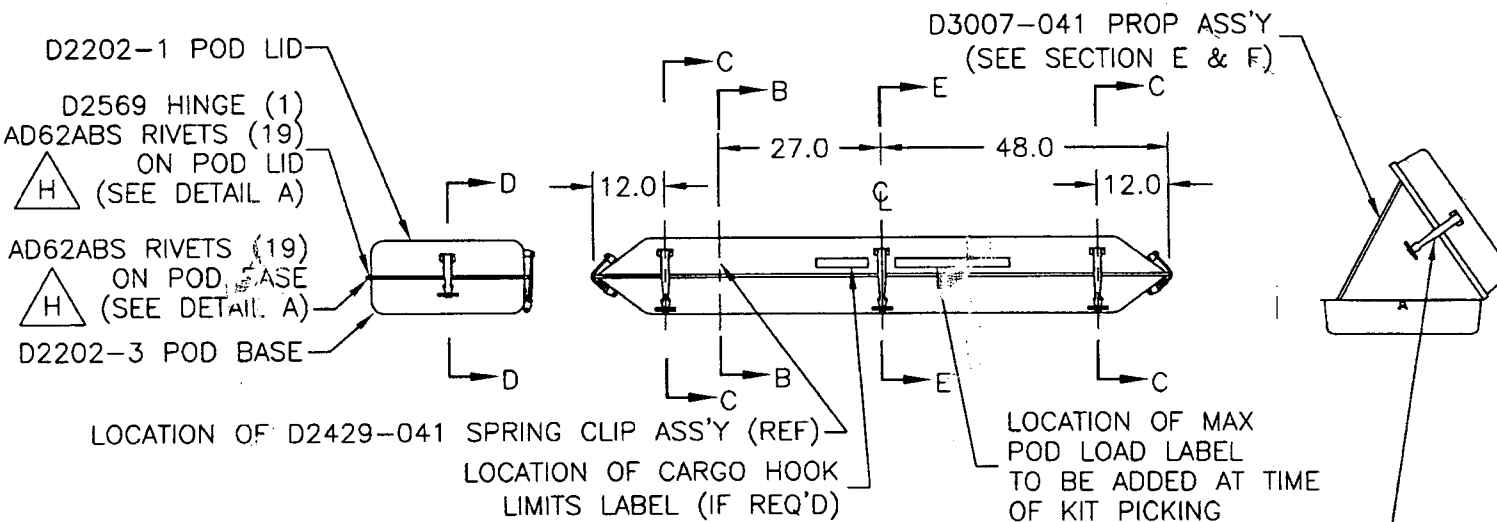
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

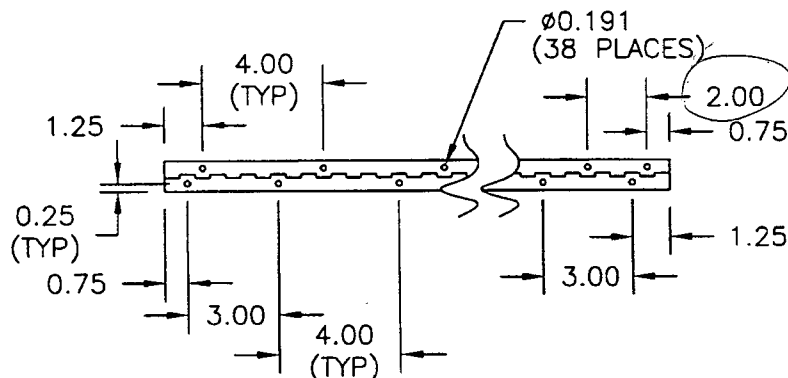
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

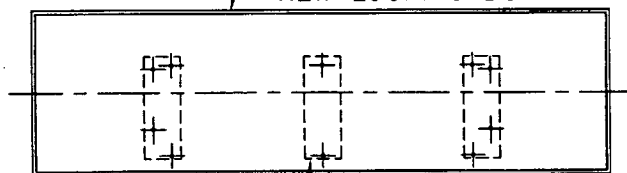
NOTE: Date & initial all entries



DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE



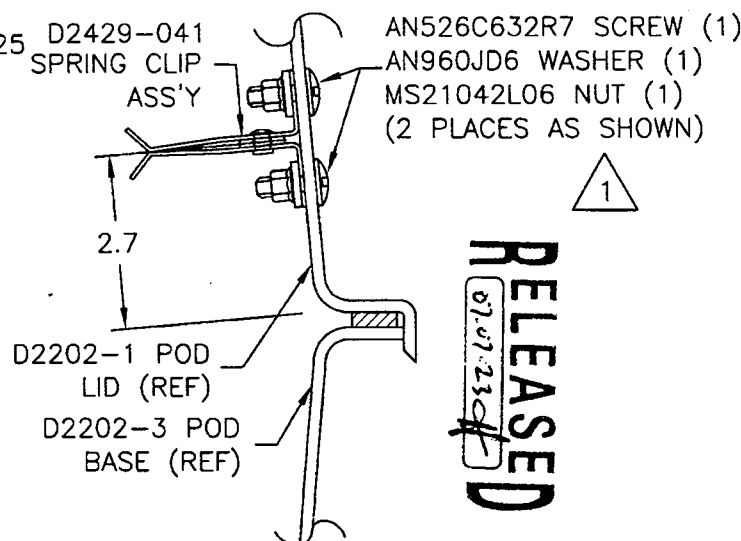
D2202-3 POD BASE (REF)
VIEW LOOKING DOWN



NOTE ORIENTATION OF DOUBLERS IN POD BASE

INSTALL HINGE ON THIS EDGE

SECTION B-B
SCALE 2:3



RELEASED
07.07.2304

DESIGN	901	DRAWN BY	DC	DART AEROSPACE LTD
CHECKED		APPROVED		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694	REV. H
		TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	SHEET 2 OF 4
		SCALE	1:30	

DART

11/6 54592

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

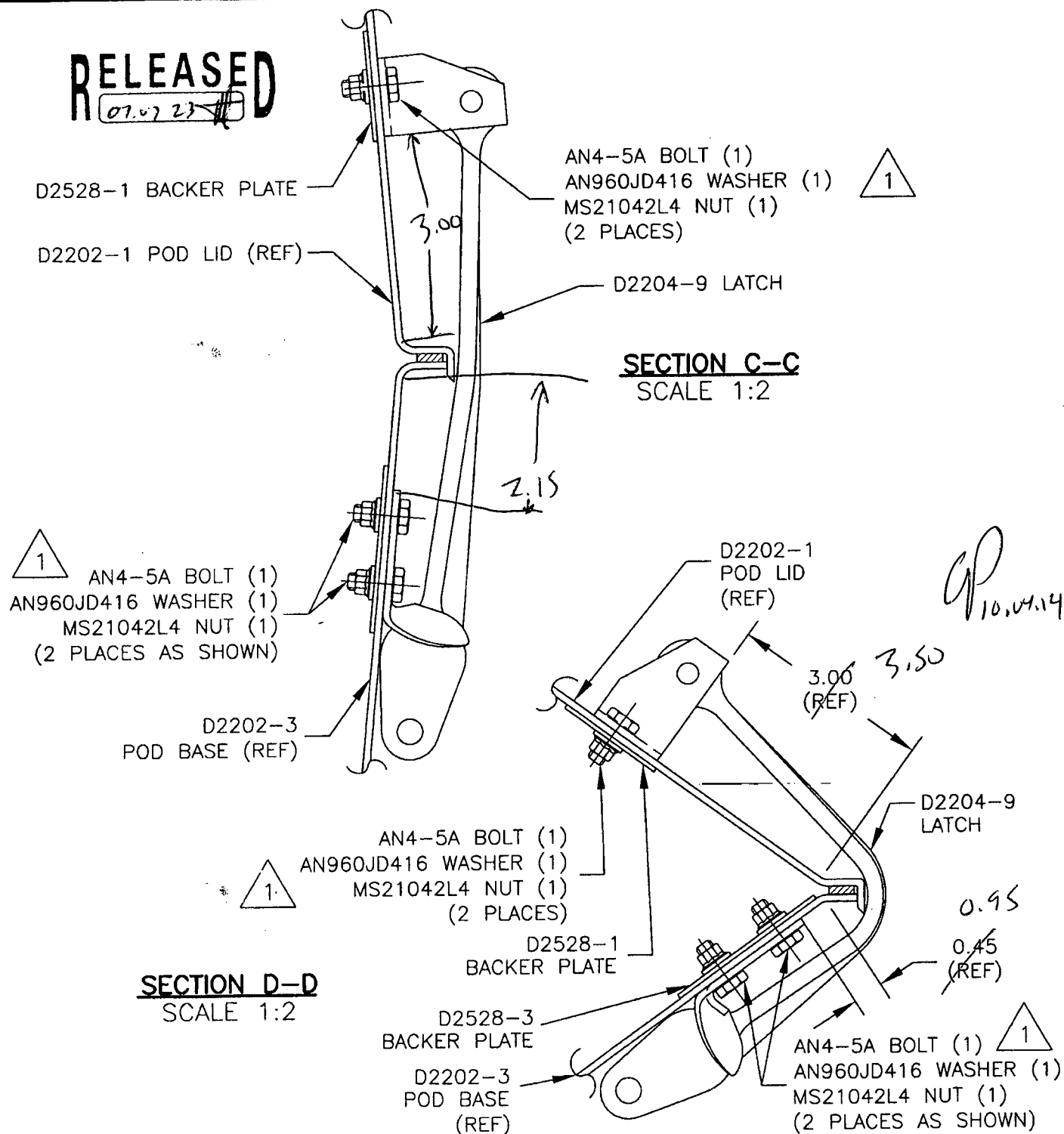
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18	TITLE UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:2

RELEASED
07.07.23



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

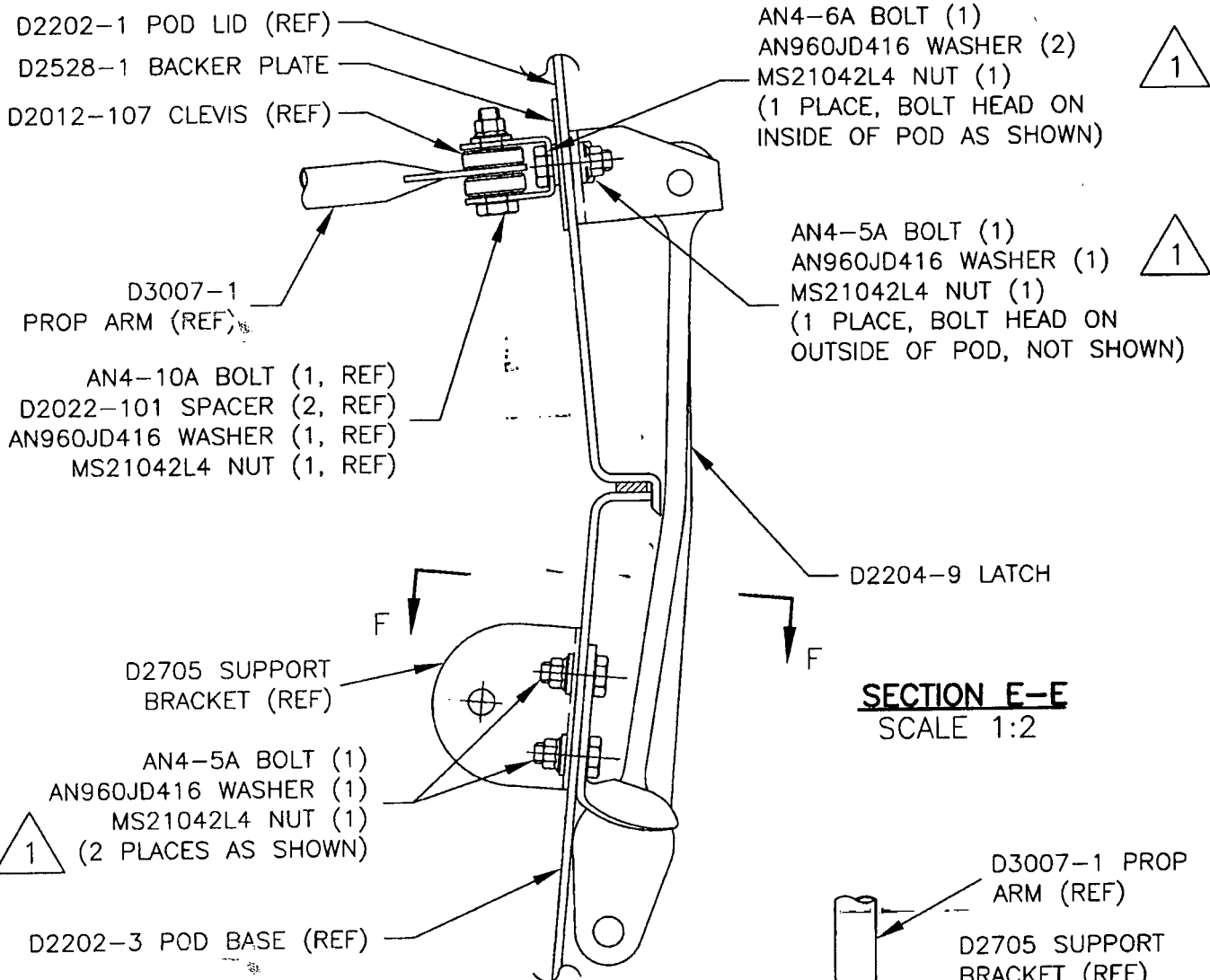
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>HL</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18	TITLE UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:2

u/o 54592

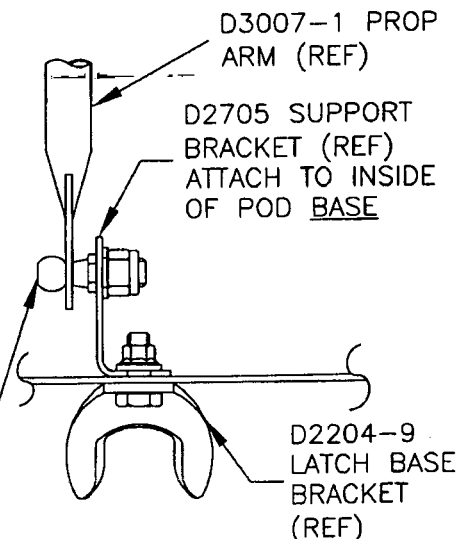


SECTION E-E
SCALE 1:2

RELEASED
07.07.23

SECTION F-F
SCALE 1:2
SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)
AN960JD516 WASHER (1, REF)



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	# 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	# 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	# 04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED
01.03.30 #

EFFECTIVE	DEOs
Des 9217 Rev. A 01.01.26 #	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

W/D. 54592

C2091215

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

3) PEEL PLY ALL SURFACES.

- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WD05



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

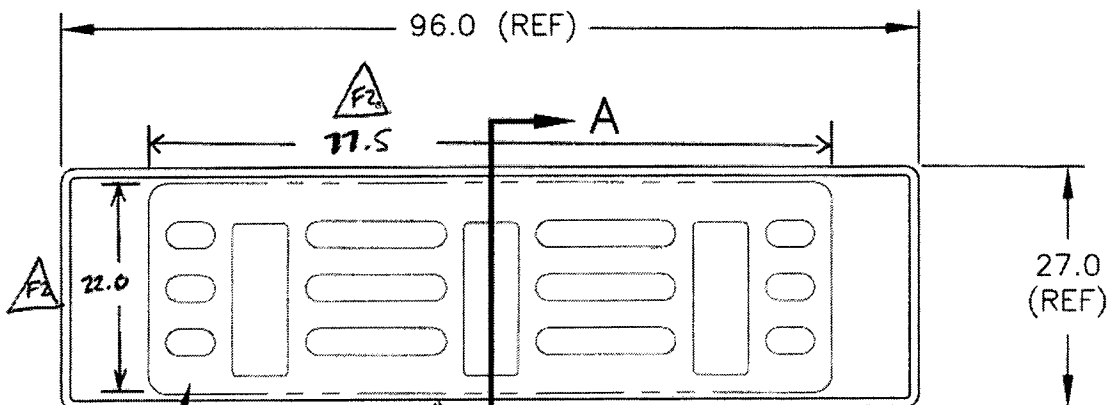
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



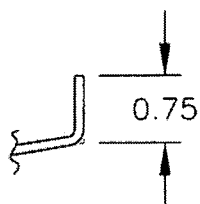
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-3 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B
SCALE 1:2

D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

F3 D2202-103 D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN

54592

RELEASED
01.03.30 [Signature]

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

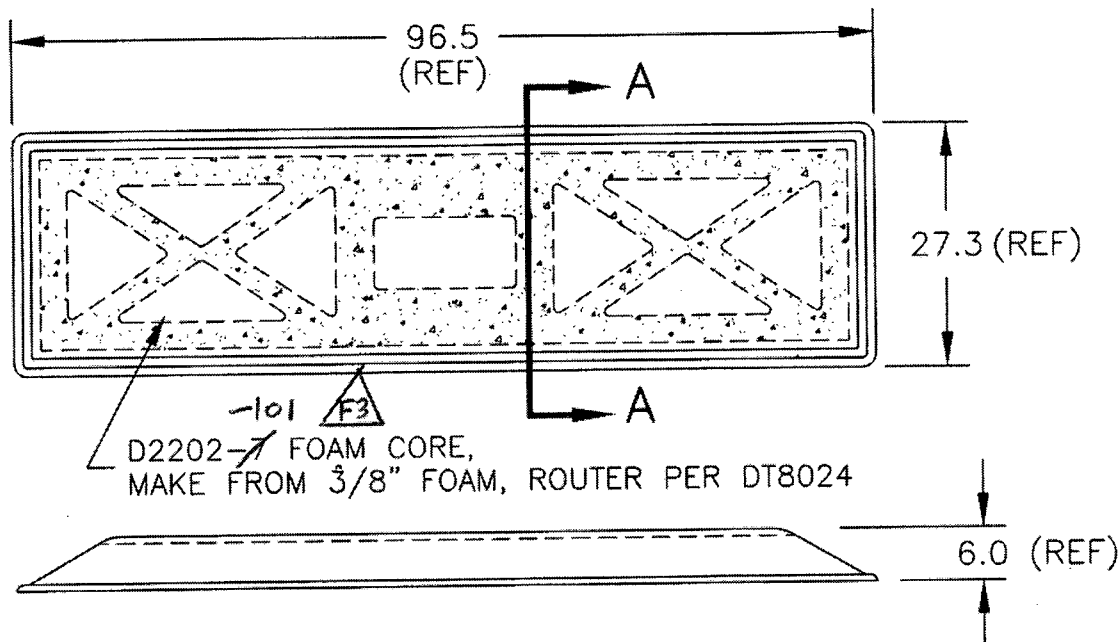
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



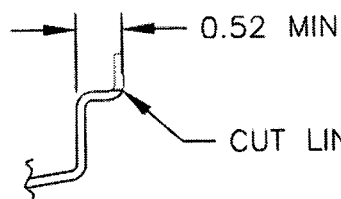
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-7 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

52592

RELEASED
01.03.30

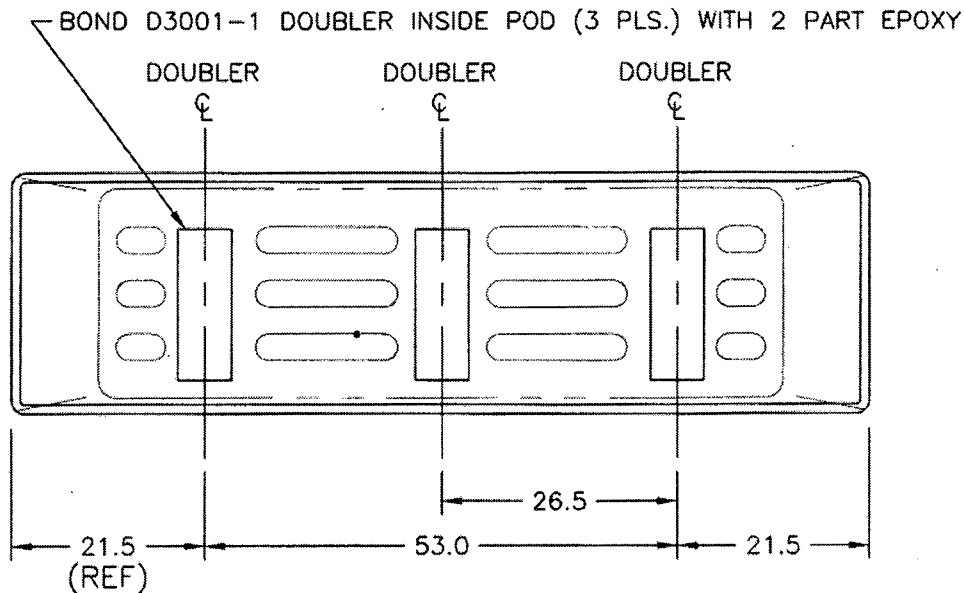
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



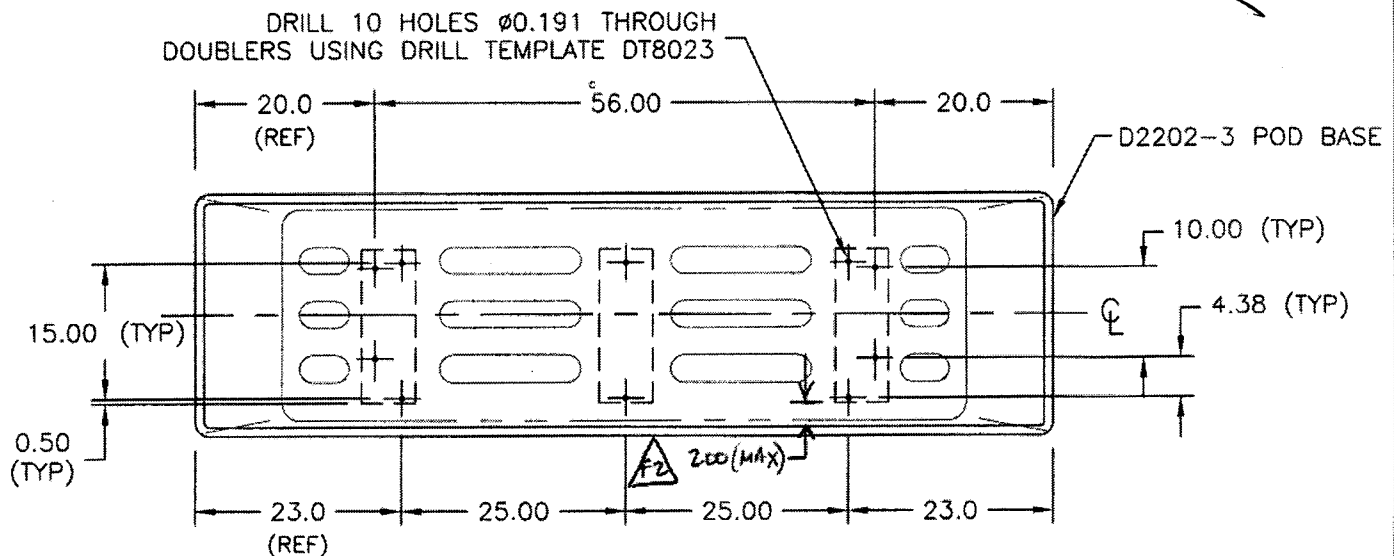
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED
R 01.03.30



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

524592



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

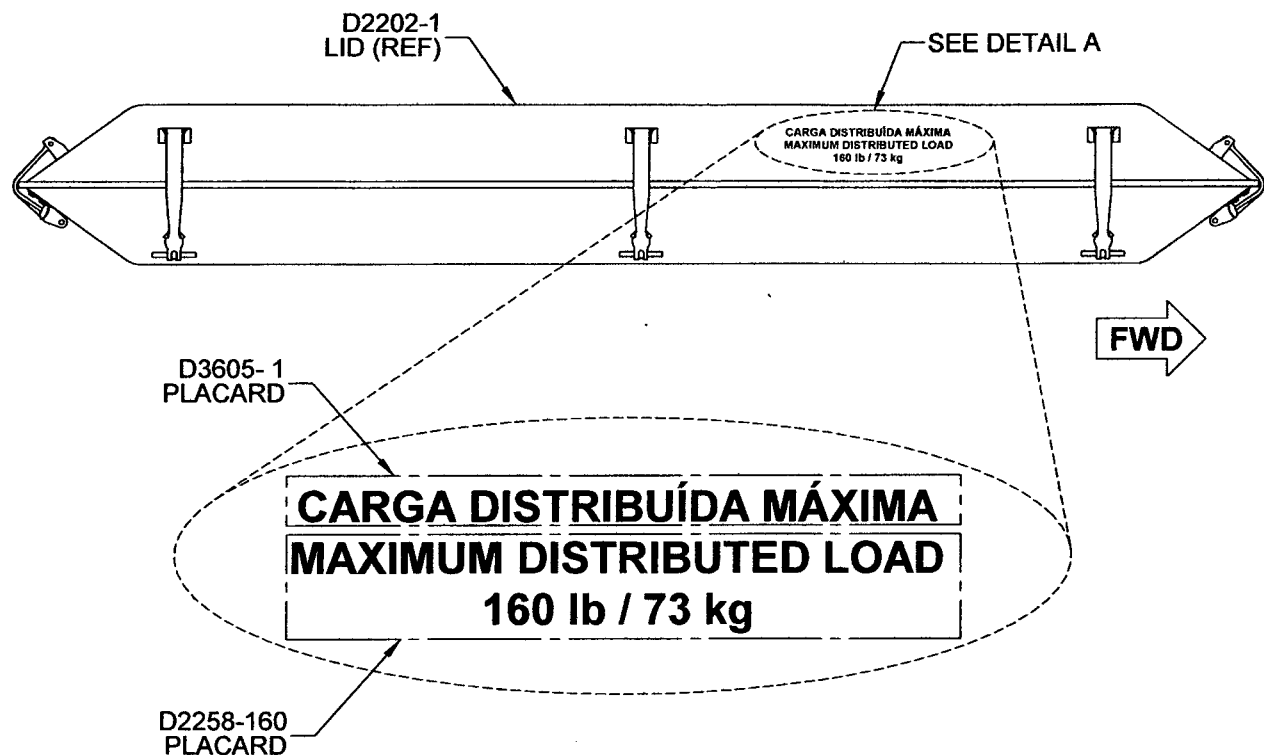
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART SERVICE INSTRUCTION

When the D350-602-XXX Heli-Utility Pods are installed on a Brazilian registered aircraft, install the D3605-1 Placard above the D2258-160 Placard located on the D2202-1 Lid of the Heli-Utility Pod as follows:

1. Saturate a clean cotton cloth with 4105S Wash 'n' Wipe Degreaser or MEK (or equivalent) and wipe the surface to clean the entire area.
2. If necessary, touch up finish in accordance with ICA-D350-602.
3. Install D3605-1 Placard per Figure 1 using a 3M PA-1 Plastic Applicator (or equivalent) to blend out blisters as required.



DETAIL A: INSTALLATION OF D3605-1 PLACARD

FIGURE 1: D350-602-XXX HELI-UTILITY POD
(RH SHOWN, LH SIMILAR)

REFERENCE ONLY

A	NEW ISSUE	MB	07.09.04
REV.		BY	DATE
DESIGN	<i>LB</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	<i>B</i>		
CHECKED	<i>PH</i>	DRAWING NO.	REV. A
MFG. APPR.	N/A	DSI 9388	SHEET 1 OF 1
APPROVED	<i>140</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>#</i>	PLACARD ADDITION	NTS
DATE	07.09.04	COPYRIGHT © 2007 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13321
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/03/2010	15/12/2009	6077	Chantal Lavoie		PO10946		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	Line #1 D2202-1 Side Pod Lid B54592 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 23901			
1	0	1	DKC134-0015	Line #2 D2202-3 Side Pod Base B54592 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 24325			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357





Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:58
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 23901	Numéro Article	: DKC134-0014
Numéro Soumission	: 3496	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-01-07 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2010-01-14 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 22250		

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____



Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-1



Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job: 



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009


Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 1.250 UNITE(s)/Unit Total : 1.250 UNITE(s)		
	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	N° de Lot: 1-26332-1
4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)		
	Catalyst N° DDM-9	N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)		
6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 26/01/10 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 23901

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date: 28/11/10

Sceau:



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

9.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

14.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/IAT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 23901

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6m
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 25-01-10 Sceau:



16.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26380-1

17.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

18.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 28/01/10 Sceau:



19.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1 Date: 28/01/10 Sceau:



Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:00
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 23901

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 28/01/10

Sceau:



21.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26380-1

22.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

23.0 DKC134-0022

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

N° de Job:

44029

24.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date:

29 JAN 10

Sceau:



25.0 ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1

Date:

29 JAN 10

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 23901

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

26.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total: 0.15 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-25679-1

27.0 ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1

Date: 2/02/10

Sceau:



28.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 2/02/10

Sceau:



29.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26479-1

30.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

31.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 3/02/10

Sceau:



32.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23901

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier pli. (un pli de 9 oz)

Quantité: 1

Date: 3/02/10

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 3/02/10

Sceau:



34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 4-02-10

Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-7129-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 23901

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 5/02/10

Sceau:



38.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 10/02/10

Sceau:



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24803-3

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 12/02/10

Sceau:



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 16-02-10

Sceau:



43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24803-3

Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:59
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23901

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 17/02/10

Sceau:



46.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1

Date: 23-2-10

Sceau:



47.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1

Date: 23-02-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-02-05 15:36:11
 Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Job : 24325	Numéro Article : DKC134-0015
Numéro Soumission : 3497	Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2010-02-05 No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC	Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Due : 2010-02-12 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 22252	
Écrit par :	
Véifié & Approuvé par :	
Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-3	

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total : 0.03 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-26332-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 5/02/10 Sceau: _____



Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 24325

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date:

5/02/10

Sceau:



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

9.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.90 VERGE(s)/Unit Total : 9.90 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

10.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0

AC1091

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)

13.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

14.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

15.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

16.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 24325

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1

Date: 25/6/10

Sceau:



17.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26479-1

18.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

19.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1

Date: 5/6/10

Sceau:



20.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1

Date: 5/6/10

Sceau:



Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 24325

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

21.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 5/02/10

Sceau: 

22.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-26479-1

23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 4/02/10

Sceau: 

25.0

DKC134-0021

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

N° de Job: 44030

26.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Quantité: 1

Date: 9/02/10

Sceau: 

27.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-25391-1

28.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Date: venardai, 2010-02-05 15:36:12
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24325

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Quantité: 1 Date: 9-2-10 Sceau:



Description:



29.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1 Date: 9/02/10 Sceau:



30.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26479-1

31.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

32.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1 Date: 10/02/10 Sceau:



33.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)

Quantité: 1 Date: 10/02/10 Sceau:



Date: vendredi, 2010-02-05 15:36:12

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 24325

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 10/02/10

Sceau:



35.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 11-2-10

Sceau:



36.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

37.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total: 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: _____

38.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043

Laisser sécher jusqu'au lendemain

Quantité: 1

Date: 11-2-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-02-05 15:36:12
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 24325

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

39.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Quantité: 1 Date: 11-2-10 Sceau: 34



40.0

AAC1615

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-26188-1

41.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

N° de Lot: N/A

42.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin & selon IG 0058

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubler (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

Quantité: 1 Date: 12-2-10 Sceau: 34



43.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

44.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubler à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 15-2-10 Sceau: 34



Date: Vendredi, 2010-02-05 15:36:12
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24325

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

45.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

46.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

47.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 17/03/10 Sceau:

48.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 19/02/10 Sceau:

49.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total : 0.2217 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

50.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

51.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 03/03/10 Sceau:

52.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 2-3-10 Sceau:

Date: Vendredi, 2010-02-05 15:36:12
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24325

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

53.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1

Date: 02-03-10 Sceau:



Chris Provencal

From: David Shepherd [dshepherd@dartaero.com]
Sent: April 19, 2010 5:45 PM
To: 'Chris Provencal'
Cc: 'Dan Stow'; 'Mike Petsche'
Subject: D350-602



2010041915373323

9.pdf (166 KB)...

Chris,

Everything else is signed ... Just need to fix the attached errors.
Also need some sort of ADR to bring it all together.

Dan,

As far as I'm concerned, you can ship the pod anytime.
The paperwork should be signed off tommorrow.

David

-----Original Message-----

From: di_herculis@dartaero.com [mailto:di_herculis@dartaero.com]
Sent: Monday, April 19, 2010 9:38 AM
To: David Shepherd
Subject:

This E-mail was sent from "RNPED6363" (Aficio MP 2000).

Scan Date: 04.19.2010 15:37:33 (+0000)

Queries to: di_herculis@dartaero.com

No virus found in this incoming message.

Checked by AVG - www.avg.com

Version: 8.5.437 / Virus Database: 271.1.1/2820 - Release Date: 04/19/10 06:31:00